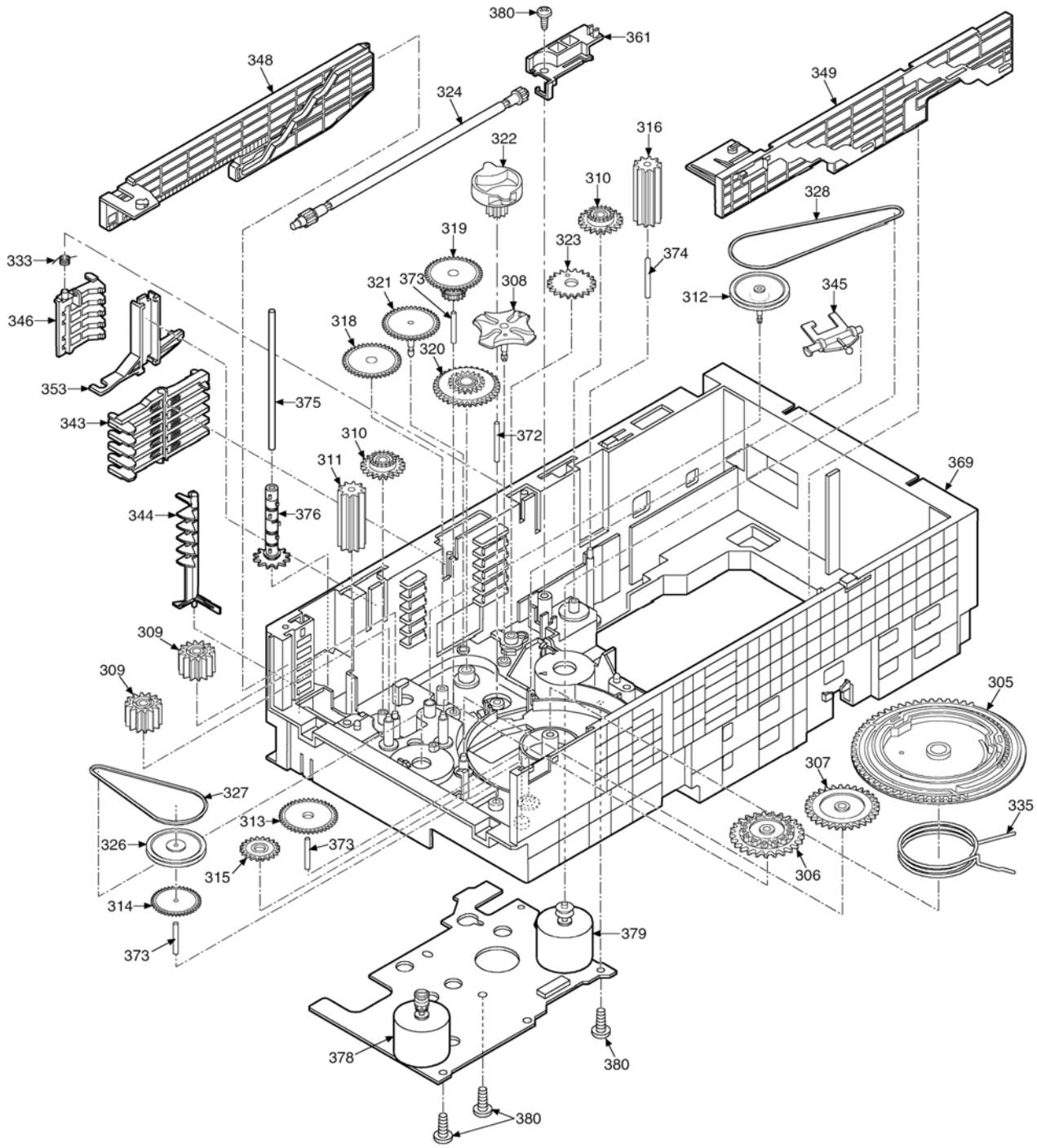
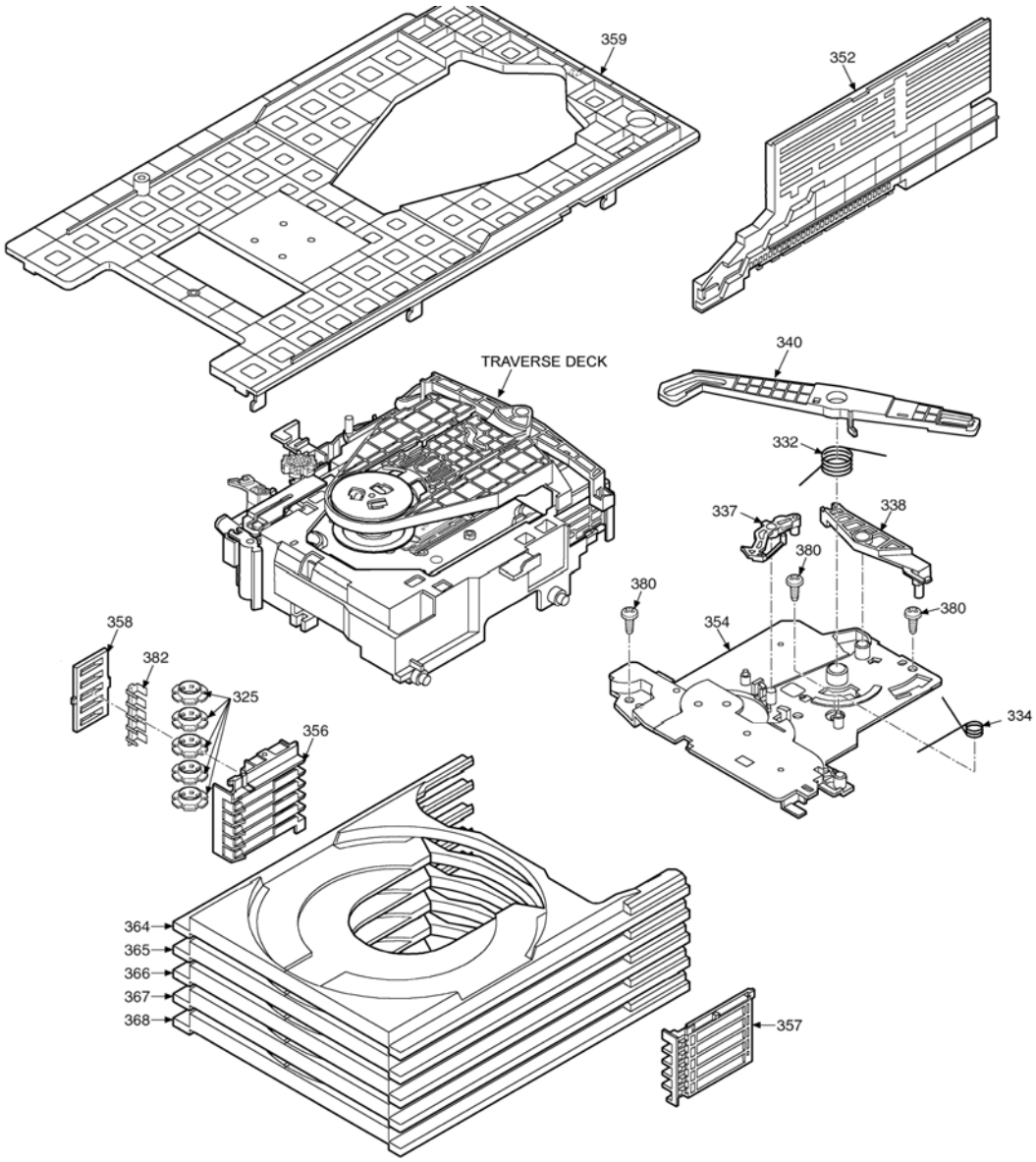
REPARACIÓN
MANTENIMIENTO

Información técnica nº.: 8669

Modelo/s: SA-PM17 / 27
Título: PROCESO DE MONTAJE Y AJUSTE DE LA MECANICA CR16

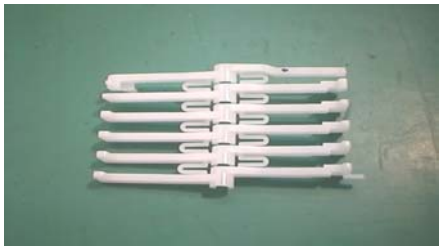
Esta información es un complemento al proceso disponible en el manual de servicio.
Las imágenes explosivas del despiece mecánico facilitan la identificación de cada una de las piezas.



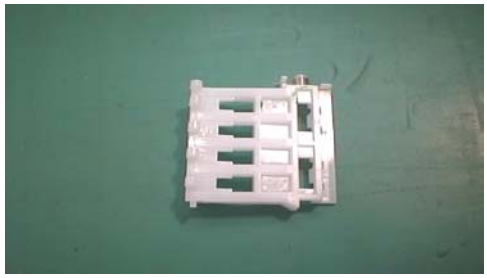


Para realizar el montaje y ajuste correctamente debemos iniciar el proceso con la mecánica totalmente desmontada (ver procedimiento en el manual de servicio).

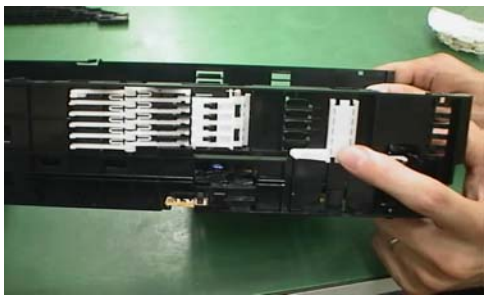
MONTAJE:
Paso 1: Insertar la pieza 343 “Tray Lock Lever”.

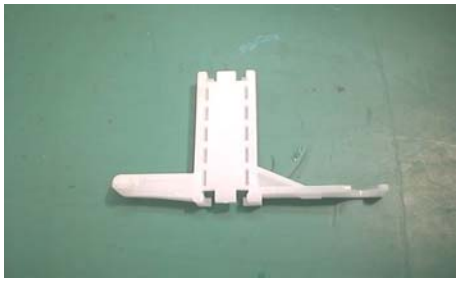


Paso 2: Insertar la pieza 346 “Tray Stopper”. Confirmar que la pieza lleve el muelle (333).

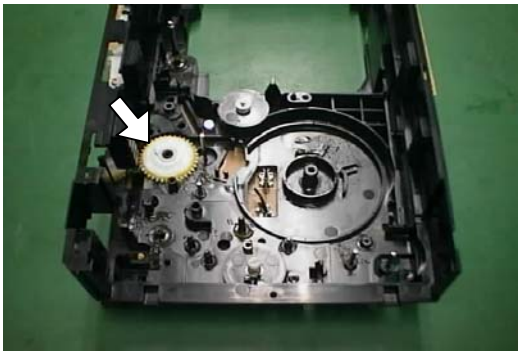


Paso 3: Insertar la pieza 353 “Select Guide”.

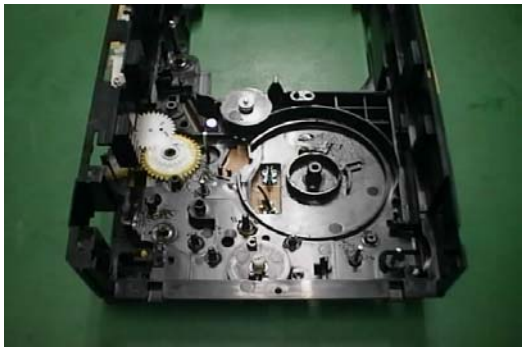




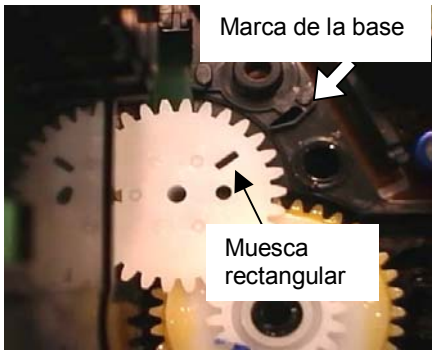
Paso 4: Insertar la pieza 320 “Select Speed Down Gear”.

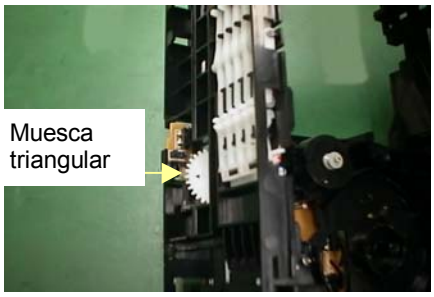


Paso 5: Insertar la pieza 321 “Select Drive Gear”. Confirmar el clic con la base mecánica.



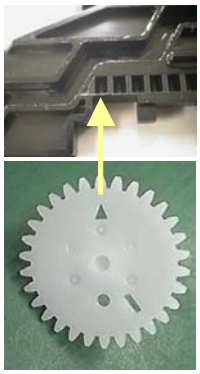
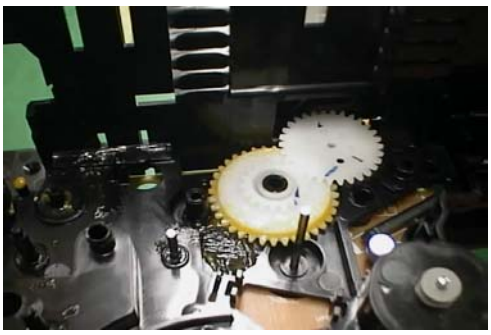
Ajuste: Situar la muesca rectangular del engranaje de forma que esté alineada con la marca de la base. De esta forma, que la muesca triangular del engranaje estará indicando las 9 horas.



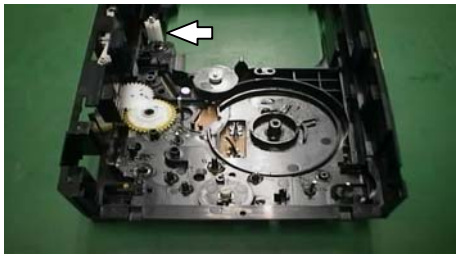


Paso 6: Insertar la pieza 352 “Select Rack”.

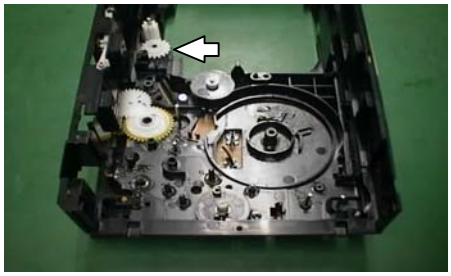
Ajuste: Situar la muesca triangular del “Select Drive Gear” (321) en el primer encaje del “Select Rack” (352). Una vez alineado, desplazar ligeramente el “Select Rack” (352) hacia el frontal hasta notar el click.
Confirmar que la muesca rectangular del “Select Drive Gear” (321) se ha desplazado un diente en sentido antihorario del ajuste inicial. Esta situación es normal.

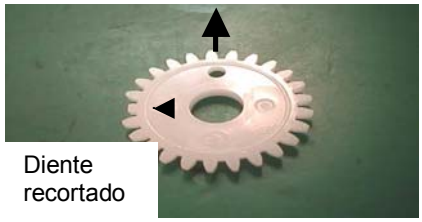
Paso 7: Insertar la pieza 316 “Load Relay Gear”.



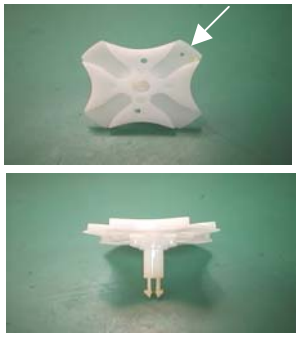
Paso 8: Insertar la pieza 310 “Crown Gear”.



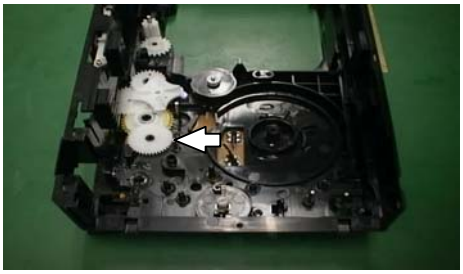
Paso 9: Insertar la pieza 323 “UD Drive Gear”.
Ajuste: Situar la “UD Drive Gear” (323) de forma que el agujero indique las 12 horas. Verificar que el diente recortado esté situado a las 9 horas.



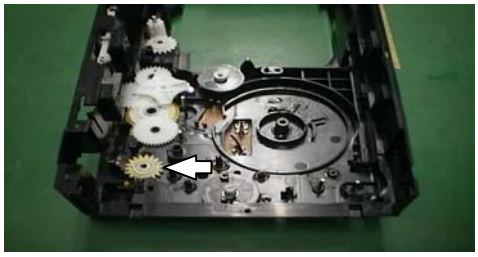
Paso 10: Presentar la pieza 308 “Geneva Gear”.
Ajuste: Manteniendo la “UD Drive Gear” (323) en la posición del ajuste anterior, insertar la “Geneva Gear” (308) con el agujero de uno de los encajes indicando las 12 horas. Confirmar el clic con la base mecánica.



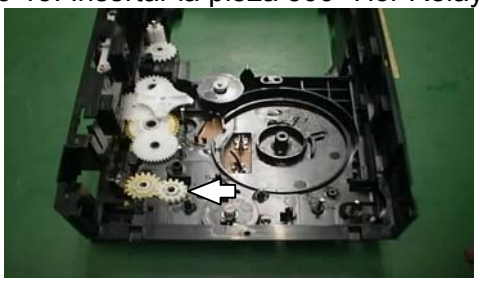
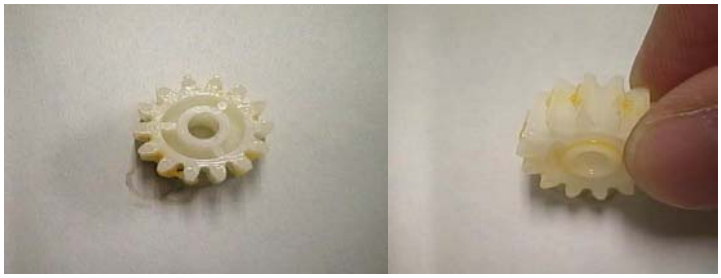
Paso 11: Insertar la pieza 318 “UD Speed Down Gear”.



Paso 12: Insertar la pieza 310 “Crown Gear”.

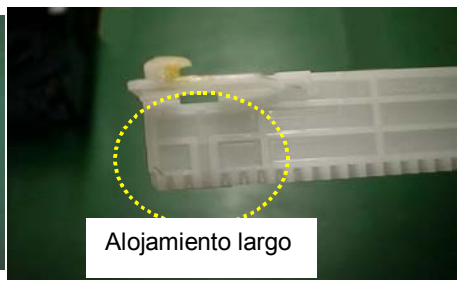


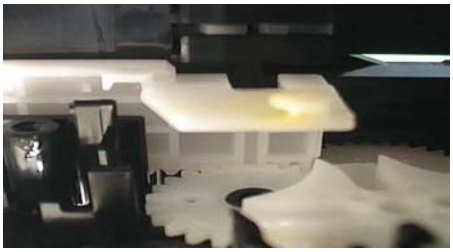
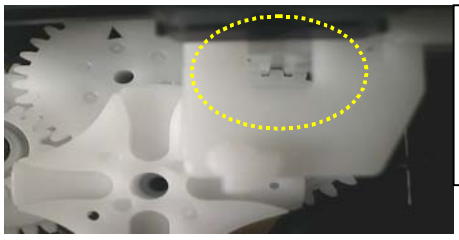
Paso 13: Insertar la pieza 309 “Hor Relay Gear”.

Paso 14: Presentar la pieza 349 “UD Rack (R)”. Desplazar la pieza hacia el frontal pero sin bloquearla con el click.

Paso 15: Insertar la pieza 348 “UD Rack (L)”.
Ajuste: Manteniendo la “UD Drive Gear” (323) en su posición de ajuste (paso 10), situar la “UD Rack (R)” 349, haciendo coincidir el alojamiento largo con el diente recortado de la “UD Drive Gear” (323).



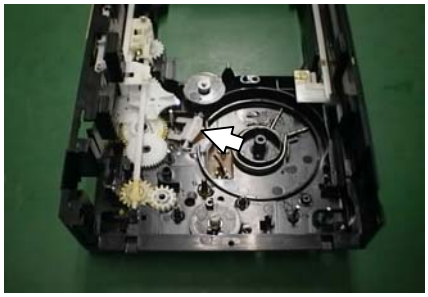



Vista superior de la mecánica donde confirmar el ajuste correcto del alojamiento largo de la “UD Rack (R)” con el diente recortado de “UD Drive Gear”

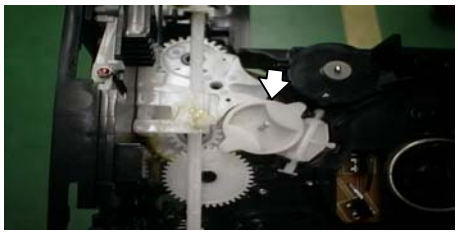
Paso 16: Insertar las piezas 324 “Timing Gear” y 361 “TG Plate” sujetándolas con el tornillo correspondiente. Al insertarlas deberemos verificar que se mantenga el ajuste del paso 15.

Paso 17: Insertar la pieza 335 “Main Gear Spring”.

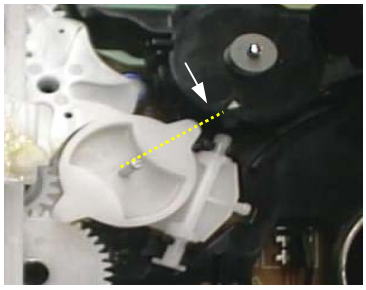
Paso 18: Insertar la pieza 345 “Change Lever”.



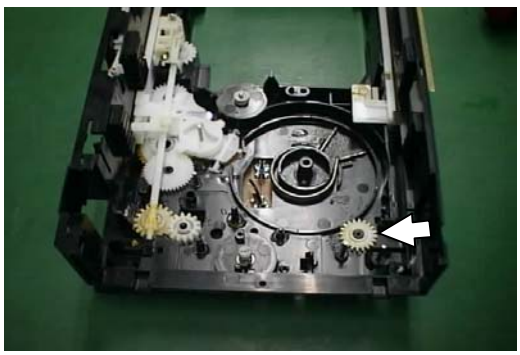
Paso 19: Insertar la pieza 322 “Change Gear”. Verificar que el “Change Lever” (345) esté alojado en la ranura tal como indica la figura inferior.



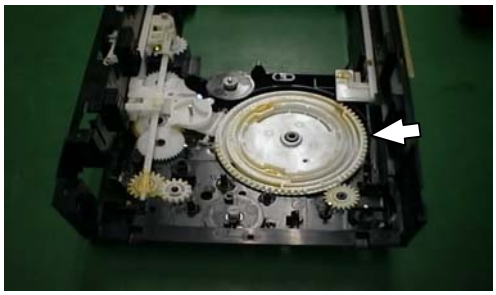
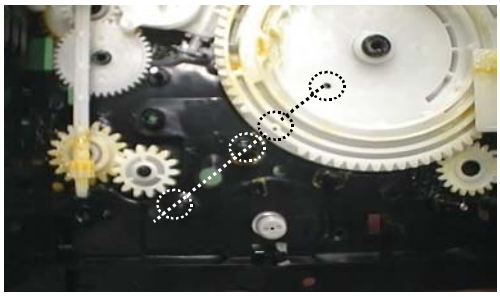
Ajuste: Desplazar la “Select Rack” (352) hacia la parte posterior y, sujetándola, encajar el “Change Gear” (322). Una vez alineados los tetones con la marca de la base mecánica (ver figura), desplazaremos ésta en sentido horario y antihorario para confirmar que la holgura sea simétrica en ambas direcciones. De no ser así, repetir el ajuste.



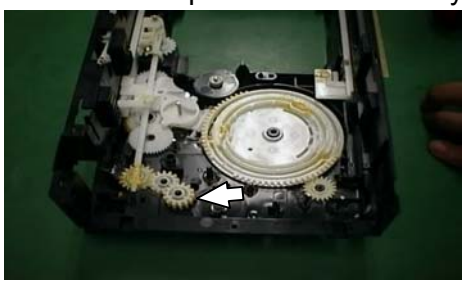
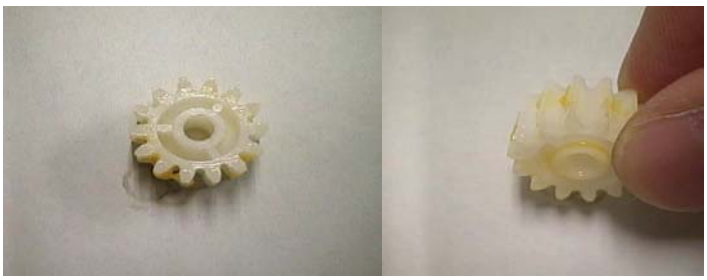
Paso 20: Insertar la pieza 315 “Hor Drive Gear”.



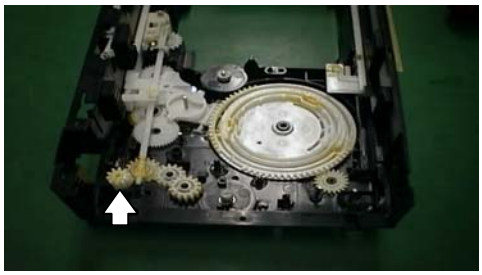
Paso 21: Insertar la pieza 305 “Main gear”.
Ajuste: Situar los agujeros de la “Main gear” (305) alineados con respecto al poste de las 8 horas según indica la posición de la figura.

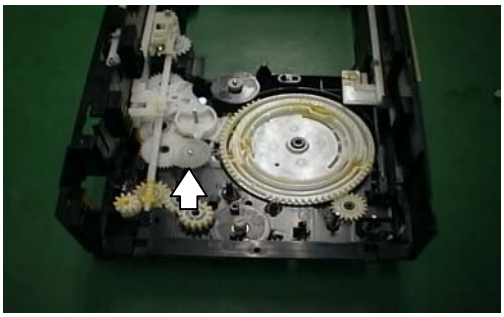
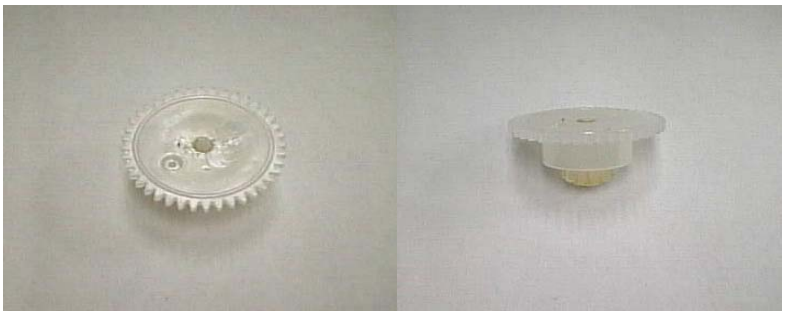
Paso 22: Insertar la pieza 309 “Hor Relay Gear”.

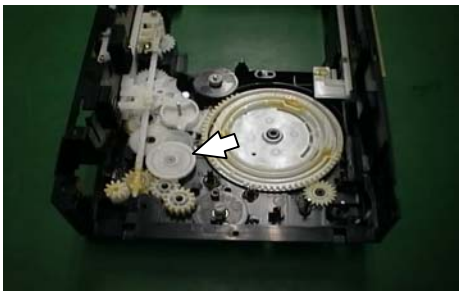
Paso 23: Insertar la pieza 311 “Tray Relay Gear”.

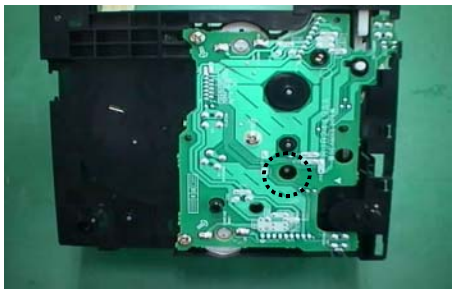


Paso 24: Insertar la pieza 319 “UD Speed Down Gear”.

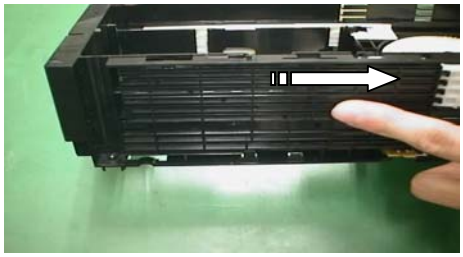
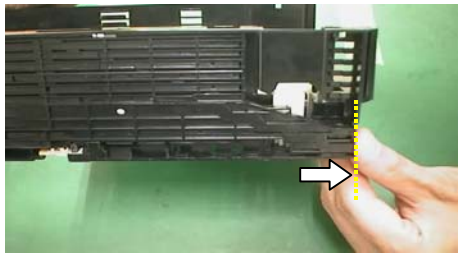



Paso 25: Insertar la pieza 312 “UD Pulley Gear”. Confirmar el clic con la base mecánica.

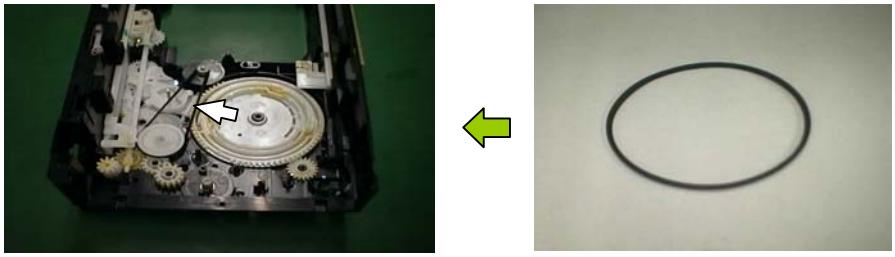




Paso 26: Desplazar el “Select Rack” (352) hacia la parte frontal de la mecanica, justo hasta alinearlo con la base mecanica (ver figura).

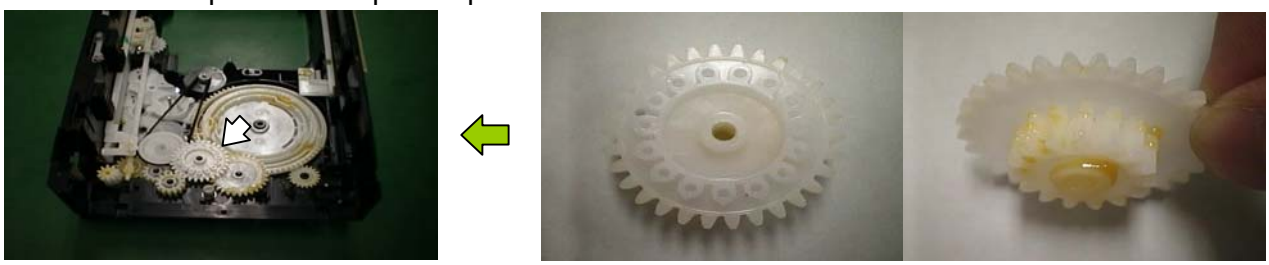



Paso 27: Insertar la pieza 328 “UD Belt”.



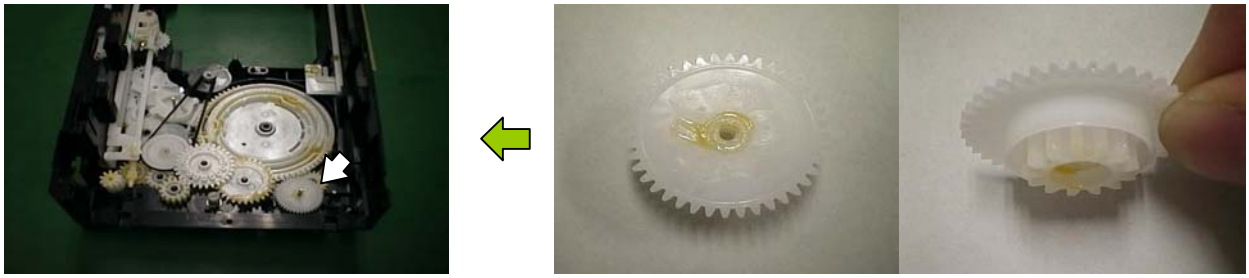
Paso 28: Insertar la pieza 307 “Traverse Gear”.

Paso 29: Insertar la pieza 306 “Speed Up Gear”.

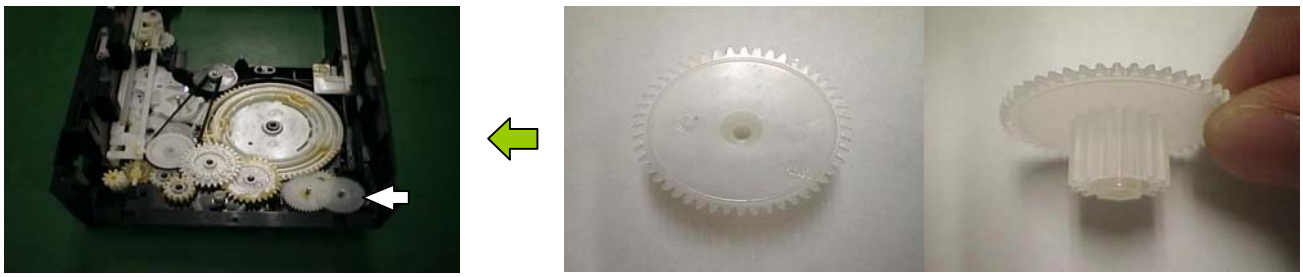


Ajuste: Alinear el agujero del “Speed Up Gear” hacia el poste situado a las 7 horas tal como se muestra en la figura de la derecha.

Paso 30: Insertar la pieza 314 “Hor Speed Down Gear”.

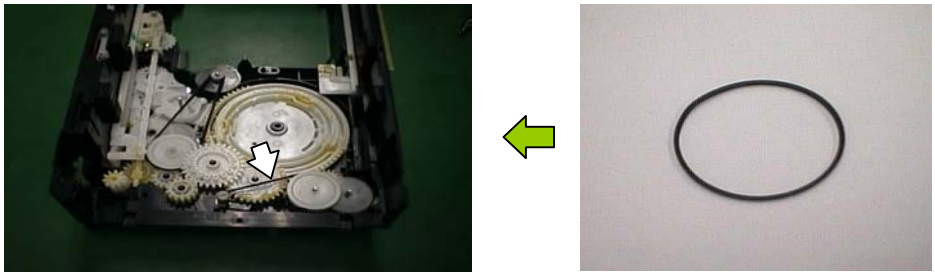


Paso 31: Insertar la pieza 313 “Hor Speed Down Gear”.

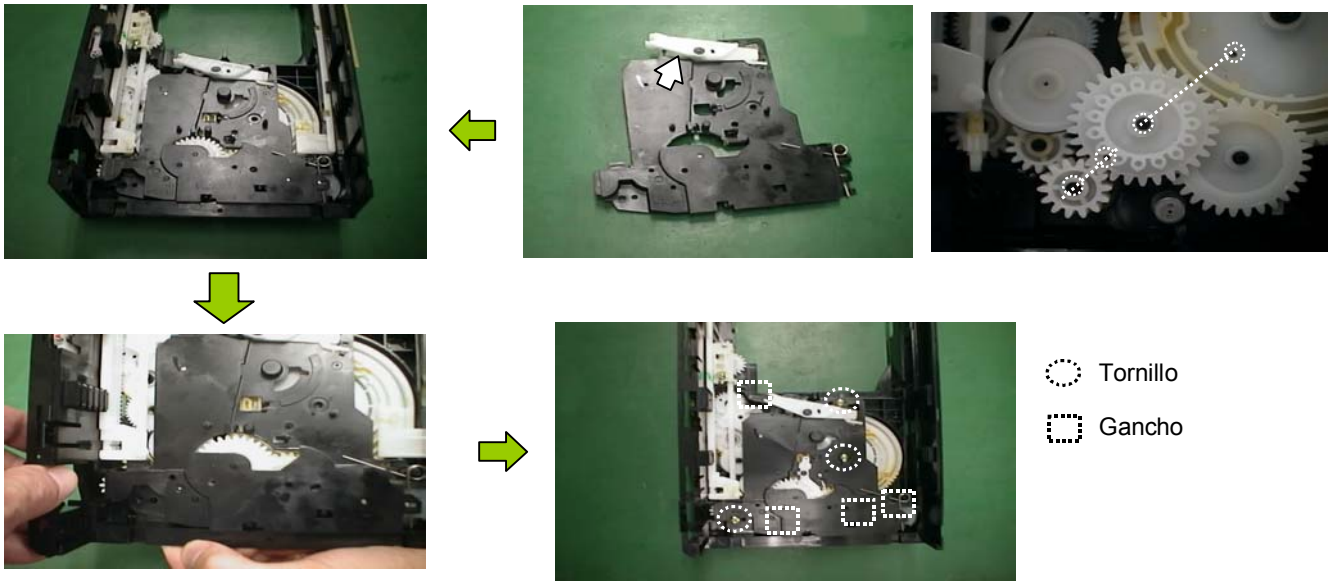


Paso 32: Insertar la pieza 326 “Hor Pulley Gear”.

Paso 33: Insertar la pieza 327 “Hor Belt”.

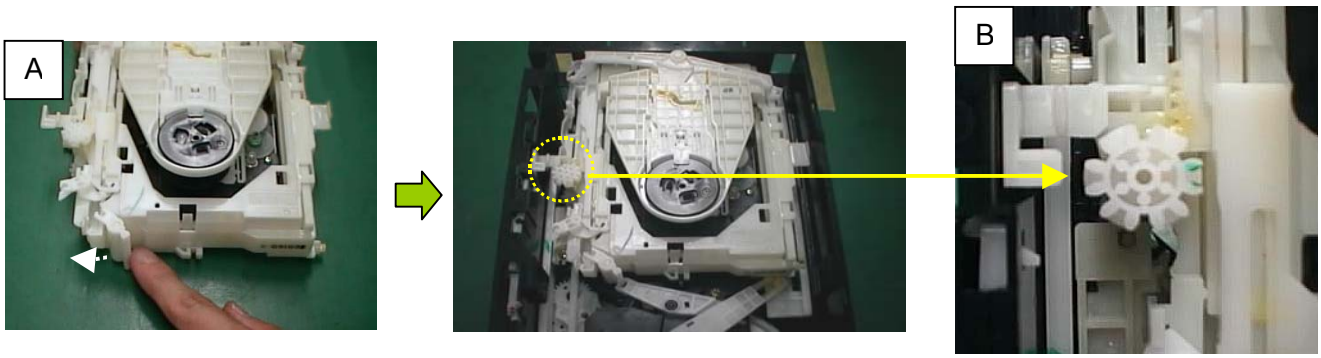


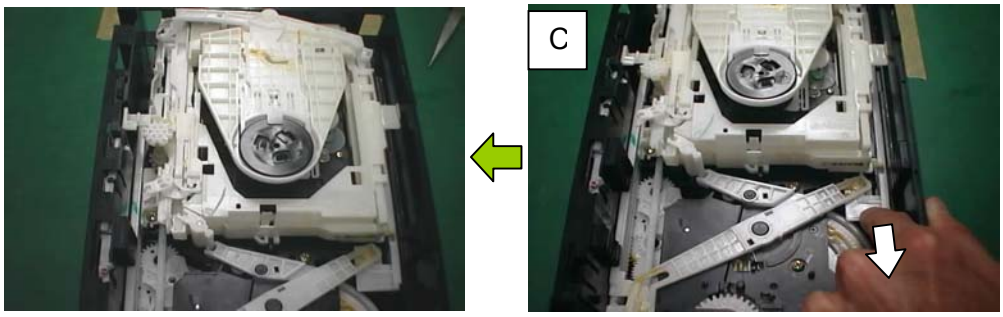
Paso 34: Insertar las piezas 354 “Pitch Plate” y 338 “Separate Lever 1”. Confirmar que los 4 ganchos de la base mecánica están correctamente anclados antes de insertar los 3 tornillos.
Ajuste: Antes de cubrir los engranajes con la “Pitch Plate” (354) desplazar la “Separate Lever” (338) en el sentido que indica la flecha de la figura central. Confirmar los ajustes de los pasos 21 y 29.



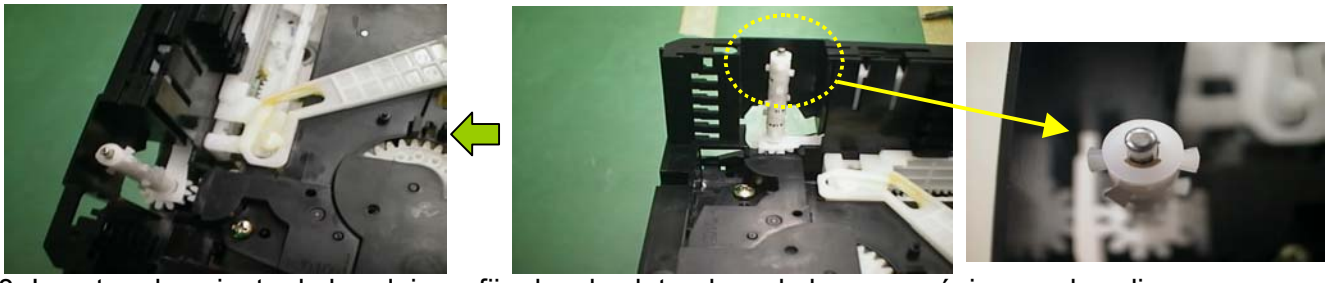
Paso 35: Insertar las piezas 340 “UD Connection Lever” y 332 “UD Assist Spring”. Encajar los extremos de la “UD Connection Lever” (340) con la “UD Rack (L)” (348) y la “UD Rack (R)” (349).

Paso 36: Insertar el “Traverse Deck”.
Ajuste: Antes del montaje del “Traverse Deck “ en la mecánica debemos desplazar el “Separate Lever” en el sentido de la flecha hasta que haga el clic (ver foto A). Desplazar el “Load Gear” hasta situarlo con una de las partes ciegas entre dientes a las 9 horas, tal como puede verse en la foto B. Encajar el “Traverse Deck”, primero por la parte izquierda, para posteriormente dejarlo caer de la derecha. Verificar los ajustes de los pasos 21 y 29 a través de los agujeros de la “Pitch Plate” (354). Para finalizar desplazaremos la “UD Rack (R)” (349) en el sentido de la flecha hasta hacer el click, ver foto C.

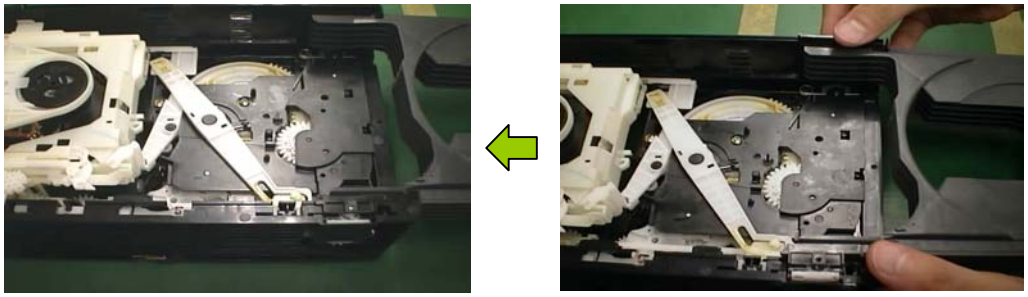




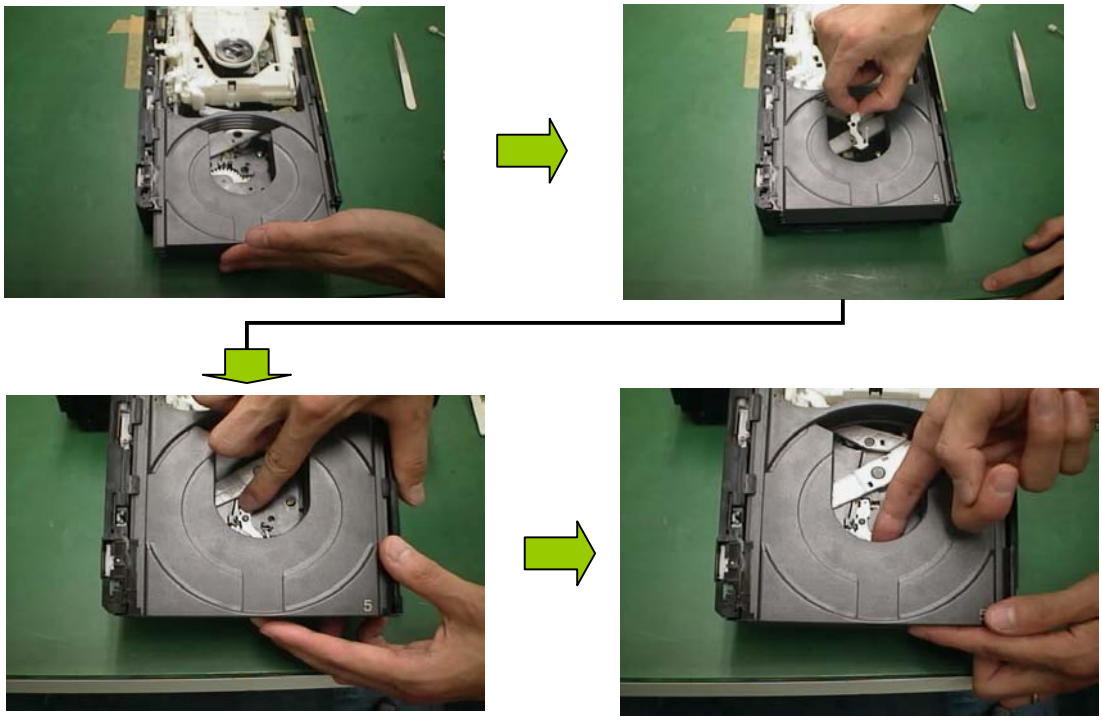
Paso 37: Comprobar que las 4 piezas móviles intermedias de la “Tray Drive Gear Assy” (376) giren correctamente y que mediante los muelles de cada una de ellas recuperen la posición inicial. Verificar también que los tetones de la parte superior e inferior tengan la misma orientación.
Ajuste: Situar la “Tray Drive Gear Assy” (376) de manera que los dos tetones de la parte superior señalen las 3 y las 9 horas tal como muestra la foto detalle de la izquierda.



Paso 38: Insertar el conjunto de bandejas y fijar los dos laterales a la base mecánica con los clic.

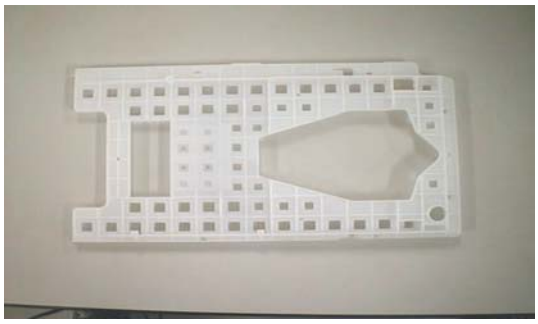


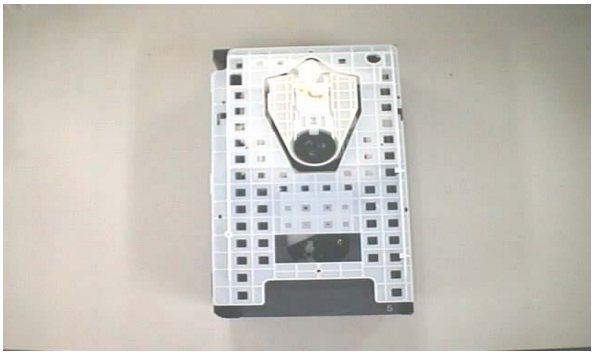
Paso 39: Desplazar el conjunto de bandejas hacia la posición más interior, e insertar la pieza 337 “Speed Up Look”.
Ajuste: Una vez esté insertada, desplazar la bandeja inferior hacia el exterior hasta realizar el clic. Verificar que la holgura del conjunto de bandejas sea de unos pocos milímetros. Si esto no fuera así, revisar el proceso desde el paso 36.



Paso 40: Insertar la pieza 344 “Open SW Lever”

Paso 41: Insertar la pieza 359 “Top Cover”





Tras finalizar el proceso de montaje, verificaremos el funcionamiento correcto de la mecánica. Una vez instalada de nuevo en el equipo, accederemos al modo servicio de la siguiente manera:

1.- Pulsar el botón “POWER”.
2.- Pulsar el botón “TAPE”.
3.- Mantener pulsado el boton “STOP” durante 2 segundos y, sin soltarlo, pulsar el boton “FF”.
4.- Cuando aparezca “T” en el display podemos soltar los botones.
5.- Pulsar el botón “CD”.
6.- Pulsar el botón “REW”.
7.- En el display aparecerá “00000” a modo de contador y el mecanismo iniciará una secuencia de chequeo mecánico.

Para finalizar la comprobación, pulsar de nuevo el boton “POWER”.